

Title (en)  
A method for the production of a tubular casing shirred to form a bellows-like hollow body, for further processing as a peelable skin in the manufacture of sausages, and casing produced thereby.

Title (de)  
Verfahren zum Herstellen eines zu einem faltenbalgartigen Hohlkörper gerafften Schlauchhüllenabschnitts für die Weiterverarbeitung als Schäl darm bei der Herstellung von Würstchen sowie danach hergestellter Hohlkörper.

Title (fr)  
Procédé pour la fabrication d'un boyau plissé de section tubulaire pour son utilisation ultérieure comme de peau à peler dans la fabrication de saucisses ainsi qu'un boyau ainsi fabriqué.

Publication  
**EP 0166226 A1 19860102 (DE)**

Application  
**EP 85106421 A 19850524**

Priority  
AR 29701784 A 19840626

Abstract (en)  
[origin: ES8700601A1] A bellows-like hollow member formed of gathered tubular sheathing material, for processing, especially as a peel-skin for the production of small sausages, produced as follows: polypropylene with copolymers is extruded in a smooth foil of three inseparable layers, of which the middle layer is stronger and the two outside layers have a lower melting point. The foil is then stretched to increase its strength, and is formed into a tube with a lengthwise seam along its entire length, formed by overlapping and consolidation of its lengthwise edges. Finally, the tube is gathered bellows-like forming a plurality of folds and forming hollow member, and is simultaneously rotated around its axis so that the lengthwise seam produces a helical path. The tubular sheathing which is obtained by this gathering is of inexpensive material, can be easily peeled from the boiled meat emulsion, can be used without difficulty in sausage machines, and is not sensitive during storage to moisture and high temperatures.

Abstract (de)  
Ein faltenbalgartiger Hohlkörper (8) aus gerafftem Schlauchhüllenmaterial für die Weiterverarbeitung insbesondere als Schäl darm bei der Herstellung von Würstchen wird wie folgt hergestellt: Polypropylen mit Copolymeren wird zu einer flachen Folie aus drei untrennbaren Schichten extrudiert, von denen die mittlere die höhere mechanische Festigkeit und die beiden äußeren einen niedrigeren Schmelzpunkt aufweisen. Die Folie wird dann zur Erhöhung ihrer mechanischen Festigkeit gereckt und unter Überlappung und Verschweißung ihrer Längsränder zu einem Schlauch mit einer durchgehenden Längsnaht (6) geformt. Schließlich wird der Schlauch unter Bildung einer Vielzahl von Falten (7) faltenbalgartig zu einem Hohlkörper gerafft, wobei der Schlauch zur Erzielung eines schraubenförmigen Verlaufs der Längsnaht (6) gleichzeitig um seine Achse gedreht wird. Die derart geraffte Schlauchhülle ist billig vom Material her, gestattet ein leichtes Abschälen von der gekochten Fleischemulsion, läßt sich einwandfrei auf Wurstfüllmaschinen verarbeiten und ist beim Lagern gegenüber Feuchtigkeit und erhöhten Umgebungstemperaturen unempfindlich.

IPC 1-7  
**A22C 13/00**; **A22C 13/02**

IPC 8 full level  
**B32B 1/08** (2006.01); **A22C 13/00** (2006.01); **A22C 13/02** (2006.01); **B29C 47/06** (2006.01); **B29C 53/30** (2006.01); **B29C 53/38** (2006.01); **B29C 55/26** (2006.01); **B29C 69/00** (2006.01); **B29D 23/18** (2006.01); **B32B 27/32** (2006.01); **F16L 11/11** (2006.01); **B29K 23/00** (2006.01); **B29L 9/00** (2006.01); **B29L 23/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**A22C 13/00** (2013.01 - EP US); **A22C 13/02** (2013.01 - EP US); **A22C 2013/0069** (2013.01 - EP US); **Y02E 10/20** (2013.01 - US); **Y02E 10/30** (2013.01 - EP); **Y10T 428/1324** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)  
• [Y] DE 2724252 A1 19781130 - HOECHST AG  
• [Y] EP 0100495 A1 19840215 - HOECHST AG [DE]  
• [A] US 3798301 A 19740319 - SCHUCKS, et al  
• [A] US 2148884 A 19390228 - WALTER CHARLES T

Cited by  
CZ301536B6; WO2004098299A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0166226 A1 19860102**; **EP 0166226 B1 19890830**; **EP 0166226 B2 19920902**; AT E45857 T1 19890915; AU 4397785 A 19860102; AU 577124 B2 19880915; BR 8503035 A 19860311; CA 1245096 A 19881122; DE 3572584 D1 19891005; ES 544371 A0 19861016; ES 8700601 A1 19861016; JP H06379 B2 19940105; JP S6183024 A 19860426; MX 161918 A 19910301; US 4649962 A 19870317; ZA 854690 B 19860226

DOCDB simple family (application)  
**EP 85106421 A 19850524**; AT 85106421 T 19850524; AU 4397785 A 19850624; BR 8503035 A 19850625; CA 483708 A 19850612; DE 3572584 T 19850524; ES 544371 A 19850619; JP 13711585 A 19850625; MX 20579185 A 19850626; US 74890385 A 19850626; ZA 854690 A 19850621